Arab Republic of Egypt

☞ EDICT OF GOVERNMENT ☜

In order to promote public education and public safety, equal justice for all, a better informed citizenry, the rule of law, world trade and world peace, this legal document is hereby made available on a noncommercial basis, as it is the right of all humans to know and speak the laws that govern them.

ES 4750 (2005) (Arabic): LOOSE STEEL TUBES FOR TUBE AND COUPLER SCAFFOLDS-TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS

BLANK PAGE

BRUTUM FULMEN

IGNORANTIA JURIS NON EXCUSAT

PROTECTED BY COPYRIGHT

المواصفات القياسية المصرية

ES

م ق م : ٤٧٥٠/ ٢٠٠٥

المواسير والوصلات الصلب المستخدمة فى إقامة السقالات
الاشتراطات الفنية للتوريد

جمهورية مصر العربية
الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

PDFSecure Demo www.pdftron.com

تاريخ الاعتماد : ٢٠٠٥/٢/١٣

كل الحقوق محفوظة للهيئة، ما لم يحدد خلاف ذلك، ولا يجوز إعادة إصدار أى جزء من المواصفة أو الانتفاع به فى أى شكل وبأى وسيلة إليكترونية أو ميكانيكية أو خلافها ويتضمن ذلك التصوير الفوتوغرافى والميكروفيلم بدون تصريح كتابى مسبق من الهيئة أو الناشر.

الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة

العنوان : ١٦ ش تدريب المتدربين – السواح – الأميرية.

تليفون : ٢٢٨٤٥٥٢٢– ٢٢٨٤٥٥٢٤

فاكس : ٢٢٨٤٥٥٠٤

بريد الكترونى : moi@idsc.net.eg

موقع الكترونى : www.eos.org.eg

م ق م ٤٧٥٠ /٢٠٠٥

مقدمة:

المواصفة القياسية المصرية رقم ٢٠٠٥/٤٧٥٠ الخاصة بالمواسير والوصلات الصلب المستخدمة فى إقامة السقالات الاشتراطات الفنية للتوريد

متماثلة فنياً مع المواصفة الأوروبية BS EN 39/2000

وتلغى وتحل محل المواصفات الاتية رقم ١٩٧٦/٥٣٤ ورقم ١٩٧٦/١٤٠٣ .

قام بإعداد هذه المواصفة لجنة التوافق رقم ٢٣/١ الخاصة بالمنتجات الحديدية .

المواسير والوصلات الصلب المستخدمة فى إقامة السقالات
الاشتراطات الفنية للتوريد

١ - المجال

تختص هذه المواصفة بتحديد متطلبات الأنابيب الصلب غير السبائكى المستخدمة في إقامة السقالات المعدنية وبما فيها المتطلبات التفصيلية اللازمة للحماية بالتغطية و التفتيش و الاختبار.

٢ - المصطلحات و التعاريف

٢/ ١ أنبوب من نوع (٣)

هي الأنبوب التي لها تخانة جدار مقداره ٣,٢مم

٢/ ٢ أنبوب من نوع (٤)

هي الأنبوب التي لها تخانة جدار مقداره ٤مم

٢/ ٣ الأنبوب العارية

هي الأنبوب التي سطحها على حالته من التصنيع بدون تغطيه لاحقه

٣ - التصنيف والتميز

٣/ ١ التصنيف :

طبقاً لنظام التصنيف الوارد بالمواصفة EN 10020 فإن الصلب المنصوص عليه بالجدول (١) من المواصفة المذكورة مصنف كصلب غير سبائكى .

٣/ ٢ التميز :

صلب الأنابيب الخاضعة لهذه المواصفة يتكون تمييزه فى الآتى :

- رقم هذه المواصفة بالإضافة إلى
- اسم الصلب طبقاً للمواصفة EN 1007-1 والمواصفة CR 10260 أو ما يقابلها من المواصفات التى تصدرها الهيئة بهذا الخصوص .
- رقم الصلب طبقاً للمواصفة EN 1007-2 أو المواصفات التى تصدرها الهيئة فى هذا الخصوص .

٤ - معلومات تقدم من المشترى

٤/ ١ معلومات الزاميه

على المشترى تقديم المعلومات التاليه فى طلب امر الشراء وهى :-

١- الكميه (الكتله او الطول الكلى او العدد)

٢- رقم هذه المواصفه

٣- نوع الانبوب (٣ او ٤)او تخانة جدار الانبوبه بالمم.

٤- الطول القياسى المطلوب (بند ٥/٦/٦)

٥- الاختيارات المطلوبه (بند ٢/٤)

٤/ ٢ الاختيارات

تحتوى هذه المواصفه على قائمة بالاختيارات ،وفى حالة عدم رغبة المشترى فى ذكر اى منها عند طلب امر الشراء فإن الأنابيب سوف تورد طبقا للمواصفات الاساسيه

١- تحديد نوع الانبوب،ملحوم او بدون لحام (بند ٢/٥)

٢- تحديد نسبة السيليكون فى المدى (بند ٢/٦)

٣- تحديد الطول تقربيا اوبالضبط (بند ٥/٦/٦)

٤- تحديد اقل تفاوت فى الطول (جدول ٢)

٥- تحديد التفتيش و الاختبار (بند ١/٧)

٦- تقديم مستند تفتيش (بند ١/٢/٧)

٧- تحديد عمق الطبع للعلامة المميزة ليكون٠,٢ مم على الاقل (بند ١١)

٨- تورد الانابيب عاريه (بند ١٢)

٩- تحديد الحماية المؤقتة ضد الصدا (بند ١٣)

١٠- توريد الأنابيب مدهونة وتحديد لون الدهان (بند ١٢)

٤/ ٣ امثلة الطلب

مثال (١) : ١٠٠٠ انبوبه طبقا للمواصفه ٤٧٥٠ بتخانة جدار٣.٢مم النوع ٣
بطول قياس ٦متر ، تورد عاريه (الاختيار ٨) وحمايه مؤقته ضد الصدا (الاختيار رقم٩)
١٠٠٠ انبوبه – م.ق.م ٤٧٥٠ - ٣،٢ – ٦- الاختيار ٨،٩

مثال (٢) :٤٨ طن طبقا للمواصفه م.ق.م ٤٧٥٠ النوع ٤ بتخانة جدار ٤مم بطول قياس ٦،٤متر ،ومستند تفتيش ٢ر٢ظبقا للمواصفة EN 10204 (اختيار٦)
٤٨ طن انابيب م.ق.م ٤٧٥٠ – ٤- ٦،٤-

٥ - طريقة التصنيع

٥/ ١ طريقة تصنيع الصلب

للصانع حرية اختيار طريقة تصنيع الصلب

يلزم ان يكون الصلب من النوع المخمد

٥/ ٢ تصنيع الانابيب

. ( )

الاختيار (١): تورد الانابيب الملحومة او بدون لحام ويحدد المشترى النوع المطلوب
يجب ألا تشمل المواسير الملحومة على لحامات استخدمت قبل الدرفله للتوصيل بين اطوال الشرائح المسحوبه على البارد او الساخن

٦ - المتطلبات

٦/ ١ عام

الانبوب المصنع طبقا لبند (٥) و تم فحصه طبقا لبند (٧) لابد من ان يطابق هذه المواصفه بالإضافة إلى المتطلبات الفنية الواردة بالمواصفة EN 10021 أو المواصفات المصرية الواردة فى هذا الشأن .

٦/ ٢ التركيب الكميائى والخواص الميكانيكيه

يشترط ان يطابق الانبوب متطلبات التحليل الكميائى و الخواص الميكانيكية المنصوص عليها فى جدول (١)
يطبق تقرير التحليل الكيميائى للصبه المعد بواسطة صانع الصلب
يلزم ان يكون محتوى السيليكون داخل المدى ١ او المدى ٢ (جدول ١)
ما لم يتم تحديد الاختيار رقم ٢ .
الاختيار رقم ٢ : لا يتعدى كحد اقصى محتوى السليكون فى مدى ١ عن ٠,٠٤

جدول (١)التحليل الكيميائى والخواص الميكانيكية

التحليل الكميائى (تحليل الصبه) بالوزن ٪						الخواص الميكانيكيه		
C حد اقصى	Si	Mn حد اقصى	P حد اقصى	S حد اقصى	AL حد ادنى	اجهاد الخضوع حد ادنى ميجابسكال	مقاومة الشد ميجابسكال	الاستطاله (حد ادنى) ٪
٠,٢٠	ا،ب	١,٤٠	٠,٠٤٠	٠,٠٤٥	٠,٠٢٠	٢٣٥	٥٢٠/٣٤٠	٢٤

أ- $\geq$ ٠,٠٥٪ (مدى (١))($\geq$ ٠,٠٤٪ اذا تم تحديد الاختيار رقم٢
او $\leq$٠,١٥٪ $\geq$ ٠,٢٥٪ (مدى ٢)
ب- اذا تم اختيار الانابيب العاريه (اختيار رقم ٨)
فيتم تحديد المدى فى طلب الشراء

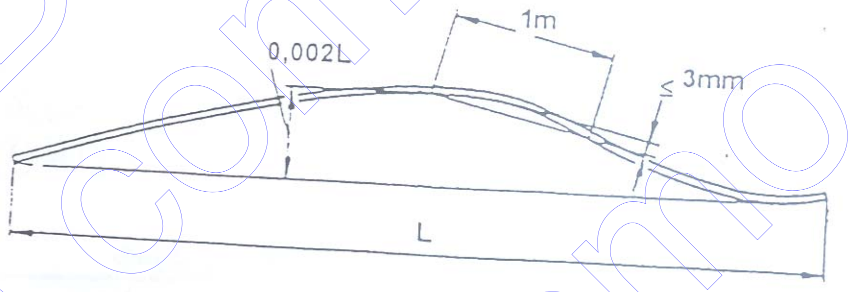
يتم عمل اختبار التبطيط على الانبوب الملحوم طبقا للبند ٩/٢

٦/ ٣ المظهر

يجب ان يكون السطح الخارجى للانابيب أملس حسب طريقة التصنيع – و يسمح بالعيوب السطحية بشرط ألا تتعدى الابعاد حدود التفاوت المذكورة بالبند ٦/٦

٦/ ٤ الاستقامة

يجب الا يزيدا لانحراف عن الاستقامة لاى طول انبوب (ل) عن ٠,٠٠٢ ل – ويجب الا تزيد الانحرافات من الاستقامة مقاسه على اى متر طولى عن ٣ مم شكل (١) .



شكل (١) أقصى انحراف للماسورة من الاستقامة

٦/ ٥ خط اللحام الخارجي وتجهيز النهايات

يجب ازالة خط اللحام الخارجي للانابيب وتقطيع نهايات الانبوب عموديا على محورها وتكون النهايات خالية من اى حوافٍ ضارة .

٦/ ٦ الابعاد ،الكتله ،التفاوتات

٦/ ٦/ ١ الابعاد

يكون القطر الخارجى المحدد ٤٨,٣ مم و تكون تخانة الجدار المحدد ٣,٢ مم للنوع ٣، ٤مم للنوع ٤.

٦/ ٦/ ٢ التفاوتات فى الابعاد

*التفاوت فى القطر الخارجى عن القطر المحدد يكون ± ٠,٥مم

* التفاوت فى عدم الاستدارة يكون ضمن تفاوت القطر

* التفاوت فى تخانة الجدار يكون -١٠٪ . الا انه بالنسبه للمواسير غير الملحومه فان التفاوت فى تخانة الجدار يمكن ان يزيد عن١٠٪ حتى ١٥٪ من التخانه المحدده تدريجياً بما لا يزيد عن ٢٥٪ من المحيط .

يجب ان يسمح القطر الداخلى بدخول مقياس له قطر ٣٧,٧ مم لمسافه ٢٠٠مم كحد ادنى .

٦/ ٦/ ٣ الكتله

الكتله الاسمية لوحدة الطول لانبوب من النوع ٣ هى ٣,٥٦ كيلو جرام / م وللنوع ٤ هى ٤,٣٧ كيلو جرام / م

٦/ ٦/ ٤ التفاوت فى الكتله

يجب ألا يزيد التفاوت فى الكتله للأنبوب الواحد عن - ٧,٥ ٪ من الكتلة المحددة .

:

التفاوت الموجب يتحكم فى ما جاء بالبند ٦/٦/ ٢

٦/ ٦/ ٥ الطول

ينم توريد الأنابيب بالأطوال القياسية ٦م او ٦,٤م وللمشترى ان يحدد الطول المطلوب (بند ١/٤) .ما لم يحدد الاختيار رقم ٣ .

اختيار رقم (٣):

يتم توريد أطوال تقريبية او مضبوطة ، وعلى المشترى تحديد الطول المطلوب .

يوضح الجدول (٢) أنواع الاطوال والتفاوتات

جدول (٢) أنواع الأطوال والتفاوتات المسموح بها

نوع الطول	الطول (ل) م	التفاوت [1] مم
الطول القياسى	٦ أو ٦,٤	-٥٠ للملحوم +١٥٠
الطول تقريبى	٤≥ل ≥ ١٢	± ٥٠٠ لغير الملحوم
الطول المضبوط	≥٦ ٦< ل ≥١٢	صفر +١٠ صفر +١٥

[1] الاختيار رقم ٤ يطبق التفاوتات الاقل على الطول كما هو محدد بواسطة المشترى

٦/ ٦/ ٦ قيم لتصميم الهياكل

يبين الملحق (أ) الاسترشادى قيم خصائص القطاعات ومعامل المرونة والكتلة لمتر الانابيب الموردة طبقا لهذه المواصفة .

٧- التفتيش

٧/ ١ نوع التفتيش

تورد الانابيب بتفتيش واختبار غير محدد طبقاً للمواصفة EN 10021 ما لم يتم تحديد الاختيار رقم ٥

الاختيار (٥): الانابيب يجب توريدها باختبار وتفتيش محدد .

٧/ ٢ مستندات التفتيش

٧/ ٢/ ١ انواع مستندات التفتيش

تصدر المستندات الاتية طبقاً للمواصفة EN 10204 :

- تورد الانابيب بتفتيش غير محدد بدون مستندات تفتيش ما لم يتم تحديد الاختيار رقم ٦.

الاختيار رقم (٦): يتم اصدار مستند تفتيش من النوع ١/٢ أو النوع ٢/٢ طبقاً للمواصفة EN 10204 كما هو محدد بواسطة المشترى .
- الانابيب بتفتيش محدد واختبار (الاختيار رقم ٥) يتم توريدها بشهادة تفتيش من النوع ٣/ ١طبقاً للمواصفة EN 10204 .

٧/ ٢/ ٢ محتويات مستندات التفتيش

٧/ ٢/ ٢/ ١ شهادة مطابقة لامر الشراء ١/٢ وتشمل البيانات الآتية:
أ- المراسلآت التجارية **و** الاطراف المعنية
ب- وصف المنتجات التى تشملها الشهادة وامر الشراء
ج- الاعتماد

٧/ ٢/ ٢/ ٢ تقدير اختبار نوع (٢/٢) او شهادة تفتيش نوع(١/٣) تشمل البيانات الاتية:
أ- المراسلات التجارية و الاطراف المعنية
ب- وصف المنتجات التىتشملها مستندات التفتيش
- اختبار الشد
- اختبار التبطيط (إذا كان مطبقا)
- التركيب الكميائى
- التميز – مظهر السطح- الشكل والابعاد
ج- الاعتماد

٧/ ٣ ملخص التفتيش والاختبار
يتم عمل التفتيش والاختبار طبقا لجدول(٣)

جدول (٣) التفتيش والاختبار

نوع التفتيش او الاختبار	تكرارية الاختبار		البنـــد
الزامى (اجبارى)	تفتيش غير محدد	تفتيش محــدد	
تحليل الصبة	اجراءات الصانع	اجراءات الصانع	٦ /٢
الشد	اجراءات الصانع	١/ وحدة اختبار	٢/٦، ١/٩
التبطيط *	اجراءات الصانع	١/ وحدة اختبار	٢/٦، ٢/٩
الفحص الظاهرى	راجـــــع ٣/٦، ٣/٩		
تفتيش الابعاد	راجـــــع٤/٦ ، ٦/٦، ٤/٩		
* الانابيب الملحومة فقط			

٨- سحب العينات

٨/ ١ تكرارية الاختبارات

٨/ ١/ ١ وحدة الاختبار
يتم عمل اختبار الخواص الميكانيكية على وحدات اختبار بالنسبةللمنتج الذى يورد بتفتيش محدد واختبار وتعرف وحدة الاختبار بكمية الانابيب من نفس الرتبة و الابعاد و المصنعة بنفس الطريقة والمقدمة للقبول فى نفس الوقت
وتقدر وحدة الاختبار باقل من او تساوى ٤٠ طن من الانابيب

٨/ ١/ ٢ عدد العينات لوحدة الاختبار
تؤخذ عينة واحدة لكل وحدة اختبار لاعداد قطع الاختبار الاتية:
- قطعة اختبار شد واحدة
- قطعة اختبار تبطيط واحدة فى حالة الانابيب الملحومة

٨/ ٢ تجهيز العينات و قطع الاختبار

٨/ ٢/ ١ الموضع ،الاتجاه ،تجهيز عينات الاختبار ات الميكانيكية

٨/ ٢/ ١/ ١ عـــــام
تؤخذ العينات وقطع الاختبار من نهايات الآنابيب طبقا للاشتراطات المنصوص عليها بالمواصفة EN ISO 377 أو المواصفات القياسية المصرية الصادرة فى هذا الشأن .

٨/ ٢/ ١/ ٢ قطعة الاختبار لاختبار الشد
تكون قطعة الاختبار لاختبار الشد اما قطاع الانبوبة بالكامل او قطعة اختبار مؤخذه فى اتجاه موحد للمحور الطولى للانبوبة طبقا للاشتراطات الواردة بالمواصفة EN10002/1 او ما يقابلها من المواصفات المصرية الصادرة فى هذا الشأن .

٨/ ٢/ ١/ ٣ قطعة الاختبار لاختبار التبطيط

قطعة الاختبار لاختبار التبطيط لقطاع كامل للانبوبة طبقا للاشتراطات الواردة بالمواصفة EN10233 او ما يقابلها من المواصفات المصرية الصادرة فى هذا الشأن .

٩- طرق الاختبار

٩/ ١ اختبار الشد
يجرى الاختبار على ماسورة عاريه طبقا للمواصفة EN 10002/1 أو ما يقابلها من المواصفات القياسية المصرية الصادرة فى هذا الشأن عند درجة حرارة الغرفة ويتم تعيين الآتى :-
- مقاومة الشد

- اجهاد الخضوع الاعلى
اذا لم توجد ظاهرة الخضوع ،يتم تعيين إجهاد الضمان ٠,٢٪ او ٠,٥٪ من الاستطالة الكلية وفى حالة الخلاف يتم تعيين إجهاد الضمان عند٠,٢٪
- النسبه المئويه للاستطاله بعد الكسر مقارنة بالطول القياسى ل٠ = ٥,٦٥ √س وفى حالة استخدام قطعة اختبار غير المناسبه فتحول النسبة المئوية للاستطالة الى الطول القياسى ل٠ = ٥,٦٥ س ،حيث س مساحة المقطع الاصلى لقطعة الاختبار . طبقا للجداول الواردة بالمواصفة EN/ISO 2566/1

٩/ ٢ اختبار التبطيط :
يجرى اختبارالتبطيط طبقا للمواصفة EN10233 أو ما يقابلها من المواصفات القياسية المصرية الصادرة فى هذا الشأن
- يتم تبطيط قطاع الانبوبة الملحومة باختبارات متعاقبة أو بالنسبة للانابيب بتفتيش محدد يتم وضع وحدات اختبار متعاقبة بالتبادل عند + صفر° أو ٩٠° بالنسبة لاتجاه التبطيط.
- فى حالة اختبار وحدة اختبار واحدة ،فيكون للصانع حرية تحديد موضع اللحام مالم يتم الاتفاق على غير ذلك .
ويجب ألا تزيد المسافة المقاسة بين الفكين تحت الحمل عن ٧٥٪من القطر الخارجى الاصلى للانبوبة مع عدم ملاحظة اى شرخ او عيوب ويستمرالاختبار بحيث لاتتعدى المسافة بين الفكين تحت الحمل عن ٦٠ ٪ من القطر الخارجى الاصلى مع عدم ملاحظة اى شروخ او عيوب فى المعدن فى الاماكن الاخرى غير اللحام .

:
وجود شروخ مبدئية صغيرة على الحواف لا يؤدى الى عدم التطابق مع هذه المواصفة

٩/ ٣ الفحص الظاهرى
يتم فحص الانابيب العارية للتاكد من مطابقة البند ٣/٦

٩/ ٤ التقتيش على الابعاد
يجب التحقق من الابعاد المحددة للانابيب العارية و يشمل ذلك الاستقامة .
يجب قياس القطر الخارجى بمقياس .
يتم اختبار القطر الداخلى بإدخال مقياس قطره ٣٧,٣مم لمسافة ٢٠٠مم كحد ادنى .
يتم اعادة الاختبارات والفرز واعادة التصنيع طبقا للاشتراطات الواردة بالموصفة EN10021 أو ما يقابلها من المواصفات القياسية المصرية الصادرة فى هذا الشأن

١٠ - التمييز

يجب تمييز الانابيب وذلك بالطبع على مسافات خطية لا تزيد عن ١,٥م ويكون ارتفاع الحروف ٤مم على الاقل ويجب ان تكون الطباعة بشكل واضح للقراءة وتتحمل العمر المتوقع للمنتج.

:

وضوح الطباعة للقراءة وتحملها من الطبيعى ان يتحقق اذا كان عمق الطبع ٠,٢مم على الاقل .
ويجب ان تكون الطباعة واضحة للقراءة بعد التغطية
ويجب ان يظهر التميز الاتى :-
- رقم هذه المواصفة
- اسم او العلامة التجارية الصانع
- نوع التخانة٣او ٤
مثال :م.ق.م ٤٧٥٠ XXX٤
حيث XXXاسم او العلامة التجارية للصانع
عندما تتم التغطية بواسطة شخص اخر غير الصانع فيتم إضافة تمييز اخر على مسافات خطية لا تقل عن ١,٥م موضحا اسم او العلامة التجارية لمنفذ التغطية ،ولا يطمس هذا التمييز الخارجى التمييز السابق المطبوع على الأنبوب .

١١ - التغطية

يلزم جلفنة الانابيب بالغمر الساخن ما لم تحدد الاختيارات أرقام ٨ ، ٩ ، ١٠
وتتم الجلفنة طبقا للمواصفة EN 10240 بدرجة جودة تغطية B2او طبقا للمواصفة EN ISO 1461 (جدول ٢) أو ما يقابلها من المواصفات القياسية المصرية الصادرة فى هذا الشأن ما لم تكن متطلبات التغطية متوافقة مع البند ١٠ .
اختيار رقم ٨: يتم توريد الانابيب عارية
اختيار رقم ٩: يتم توريد الانابيب بحماية مؤقتة للصدا.
اختيار رقم ١٠ :يتم توريد الانابيب مدهونة. و تتطابق التغطية مع المواصفة ENISO 2409 وعند الاختبار طبقاً للمواصفة ISO 7253 يجب أن تتوافق متطلبات التفتيش مع Ri3 من المواصفة ISO 4628-3.

ملحق (أ)
(استرشادى)
قيم تصميم الهياكل

جدول ا-١ خصائص القطاعات ،ومعامل المرونة و الكتلة بالمتر الطولى

خصائص	الرمز	الانبوبة النوع ٣	الانبوبة النوع ٤
مساحة المقطع (سم٢)	A	٤,٥٣	٥,٥٧
العزم الثانى للمساحة(سم٤)	I	١١,٦	١٣,٦
معامل مرونة القطاع (سم٣)	W_{el}	٤,٨	٥,٧٠
معامل لدونة القطاع (سم٣)	W_{PI}	٦,٥٢	٧,٨٧
نصف قطر عزم القصور (سم)	i	١,٦٠	١,٥٧
كتلة المتر الطولى (كجم/م)	M	٣,٥٦	٤,٣٧
معامل المرونة ميجابسكال	E	٢١٠٠٠٠	٢١٠٠٠٠

١٢ - المصطلحات الفنية

السقالات المعدنية .... metal scaffoldings

أنبوبة غير ملحومة .... seamless tube

١٣ - المراجع

المواصفات البريطانية الأوروبية ٢٠٠١/٣٩

BS EN 39/2001.

Loose steel tubes for tube and coupler scaffolds-Technical delivery conditions.

الجهات التى اشتركت فى وضع هذه المواصفة

قام بإعداد هذه المواصفة اللجنة الفنية رقم (١ / ٢٣) والخاصة بالمنتجات الحديدية والتى يضم تشكيلها الجهات التالية

- شركة الحديد والصلب المصرية
- شركة النصر للمواسير الصلب
- شركة المقاولون العرب
- مركز بحوث الإسكان والبناء
- كلية هندسة الأزهر
- معهد التبين للدراسات المعدنية
- مركز بحوث وتطوير الفلزات .
- الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة .

﴿الهيئة المصرية العامة للمواصفات والجودة﴾

١- أنشئت الهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى عام ١٩٥٧ بالقرار الجمهورى رقم ٢٩ لسنة ١٩٥٧ الذى نص على اعتبارها المرجع القومى المعتمد للشئون التوحيد القياسى ونص القانون رقم ٢ لسنة ١٩٥٧ على أن المواصفة لا تعتبر قياسية إلا بعد اعتمادها من الهيئة.

٢- فى عام ١٩٧٩ صدر القرار الجمهورى رقم ٣٩٢ لسنة ١٩٧٩ الذى قرر ضم مركز ضبط الجودة إلى الهيئة، وإعادة تسميتها بالهيئة المصرية العامة للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج، وفقاً لهذا القرار فإن الهيئة تختص بالآتى :

- إعداد وإصدار المواصفات القياسية للخامات والمنتجات والخامات والأجهزة ونظم الإدارة والتوثيق والمعلومات ومتطلبات الأمن والسلامة وفترات العلاجية وأجهزة القياس.
- التفتيش الفنى والاختبار والرقابة وسحب العينات وإصدار شهادات المطابقة للمواصفات المعتمدة وشهادات المعايرة لأجهزة القياس.
- الترخيص بمنح علامة الجودة للمنتجات الصناعية وعلامات وشهادات الجودة والمطابقة المنتجات للمواصفات القياسية.
- تقديم المشورة الفنية وخدمات التدريب فى مجالات المواصفات والجودة القياس والمعايرة والاختبار والمعلومات لجميع الأطراف المعنية.
- تمثيل مصر فى أنشطة المنظمات الدولية والإقليمية العامة فى مجالات المواصفات والجودة والاختبار والمعايرة.

تقوم الهيئة بتنفيذ متطلبات واشتراطات اتفاقية العوائق الفنية على التجارة لمنظمة التجارة العالمية حيث أن الهيئة هى نقطة الاستعلام المصرية للإمداد بالمعلومات والوثائق فى مجال المواصفات وتقييم المطابقة.

٣- يدير الهيئة مجلس إدارة برئاسة وكيل أول الوزارة رئيس الهيئة، ويضم المجلس فى عضوية ممثلين عن مختلف الجهات المعنية للتوحيد القياسى وجودة الإنتاج والاختبار والمعايرة فى مصر بالإضافة إلى عدد من الأكاديميين والعلميين والخبراء والقانونيين ورجال الإعلام.

٤- يتم إعداد المواصفات القياسية من خلال لجان فنية يربو عددها على مائة لجنة يشارك فيها خبراء طبقاً للمعايير الدولية ومتخصصون من جميع الجهات المعنية ويقوم بالأمانة الفنية لها أعضاء من العاملين بالهيئة.

٥- يتم توزيع مشاريع المواصفات على قاعدة عريضة من الجهات المعنية والبلاد العربية لإبداء الملاحظات خلال فترة ستين يوماً كما تعرض هذه المشاريع على لجنة الصياغة ولجان عامة للمراجعة قبل العرض على مجلس الإدارة.

٦- تتبع الهيئة نظام الترخيص للمصانع باستخدام علامات الجودة على السلع والمنتجات المطابقة للمواصفات المصرية وذلك حماية المستهلكين وخدمة للصانعين لرفع جودة منتجاتهم. ويوجد بالهيئة مجموعة كبيرة من المعامل الحديثة لاختبار المنتجات الكيمائية ومواد البناء والتشييد والمنتجات الهندسية والغذائية ومنتجات الغزل والنسيج بالإضافة إلى معامل للقياس والمعايرة الميكانيكية والكهربائية والفيزيائية.

٧- يتوفر بالهيئة وحدة لحماية المستهلك لتتلقى شكواهم وتعمل على حلها وقد لاقت أعمال الوحدة نجاحاً كبيراً.

٨- يتوفر بالهيئة المكتبة الوحيدة فى مصر المتخصصة فى المواصفات القياسية تحتوى على أكثر من ١٣٠ ألف مواصفة دولية وأجنبية وإقليمية وعربية ومصرية.

EGYPTIAN STANDARDS

ES: 4750/ 2005

LOOSE STEEL TUBES FOR TUBE AND COUPLER SCAFFOLDS-TECHNICAL DELIVERY CONDITIONS

ICS : 77.140.

Arab Republic of Egypt
Egyptian Organization for Standardization and Quality